

# HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IGBT technológiás  
3 funkciós (MIG/MMA/TIG)  
hegesztő inverter

**GORILLA POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK**

BEVEZETÉS	3.
FIGYELMEZTETÉSEK	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	5.
BEÜZEMELÉS	6.
MŰKÖDÉS	8.
ÓVINTÉZKEDÉSEK	12.

## Bevezető

Köszönjük, hogy egy iWELD hegesztő vagy plazmavágó gépet választott és használ! Célunk, hogy a legkorszerűbb és legmegbízhatóbb eszközökkel támogassuk az Ön munkáját, legyen az otthoni barkácsolás, kisipari vagy ipari feladat. Eszközeinket, gépeinket ennek szellemében fejlesztjük és gyártjuk.

Minden hegesztőgépünk alapja a fejlett inverter technológia melynek előnye, hogy nagymértékben csökken a fő transzformátor tömege és mérete, miközben 30%-kal nő a hatékonysága a hagyományos transzformátoros hegesztőgépekhez képest. Az alkalmazott technológia és a minőségi alkatrészek felhasználása eredményeképpen, hegesztő és plazmavágó gépeinket stabil működés, meggyőző teljesítmény, energia-hatékony és környezetkímélő működés jellemzi. A mikroprocesszor vezérlés-hegesztést támogató funkciók aktiválásával, folyamatosan segít a hegesztés vagy vágás optimális karakterének megtartásában.

Kérjük, hogy a gép használata előtt figyelmesen olvassa el és alkalmazza a használati útmutatóban leírtakat. A használati útmutató ismerteti a hegesztés-vágás közben előforduló veszélyforrásokat, tartalmazza a gép paramétereit és funkcióit, valamint támogatást nyújt a kezeléshez és beállításhoz, de a hegesztés-vágás teljes körű szakmai ismereteit nem vagy csak érintőlegesen tartalmazza. Amennyiben az útmutató nem nyújt Önnek elegendő információt, kérjük bővebb információért keresse fel a termék forgalmazóját.

Meghibásodás esetén vagy egyéb jótállással vagy szavatossággal kapcsolatos igény esetén kérjük vegye figyelembe az „Általános garanciális feltételek a jótállási és szavatossági igények esetén” című mellékletben megfogalmazottakat.

A használati útmutató és a kapcsolódó dokumentumok elérhetőek weboldalunkon is a termék adatlapján.

Jó munkát kívánunk!

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## FIGYELEM!

A hegesztés és vágás veszélyes üzem! Ha nem körültekintően dolgoznak könnyen balesetet, sérülést okozhat a kezelőnek illetve a környezetében tartózkodóknak. Ezért a műveleteket csakis a biztonsági intézkedések szigorú betartásával végezzék! Olvassa el figyelmesen jelen útmutatót a gép beüzemelése és működtetése előtt!

- Hegesztés alatt ne kapcsoljon más üzemmódra, mert árt a gépnek!
- Használaton kívül csatlakoztassa le a munkakábeleket a gépről.
- A főkapcsoló gomb biztosítja a készülék teljes áramtalanítását.
- A hegesztő tartozékok, kiegészítők sérülésmentesek, kiváló minőségűek legyenek.
- Csak szakképzett személy használja a készüléket!

### Az áramütés végzetes lehet!

- Földeléskábelt – amennyiben szükséges, mert nem földelt a hálózat - az előírásoknak megfelelően csatlakoztassa!
- Csupasz kézzel ne érjen semmilyen vezető részhez a hegesztő körben, mint elektróda vagy vezeték vég! Hegesztéskor a kezelő viseljen száraz védőkesztyűt!

### Kerülje a füst vagy gázok belégzését!

- Hegesztéskor keletkezett füst és gázok ártalmasak az egészségre.
- Munkaterület legyen jól szellőztetett!

### Az ív fénykibocsátása árt a szemnek és bőrnek!

- Hegesztés alatt viseljen hegesztő pajzsot, védőszemüveget és védőöltözetet a fény és a hőszugárzás ellen!
- A munkaterületen vagy annak közelében tartózkodókat is védeni kell a sugárzásoktól!

### TŰZVESZÉLY!

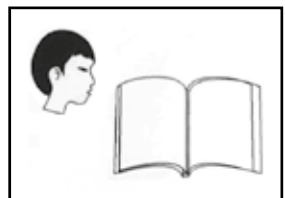
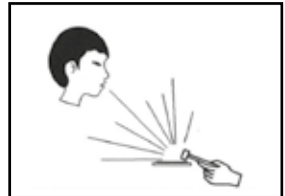
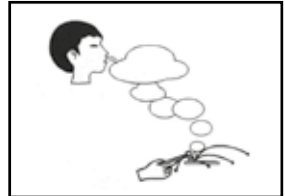
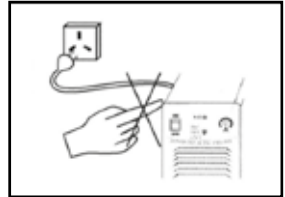
- A hegesztési fröccsenés tüzet okozhat, ezért a gyúlékony anyagot távolítsa el a munkaterületről!
- A tűzoltó készülék jelenléte és a kezelő tűzvédelmi szakképesítése is szükséges a gép használatához!

### Zaj: Árthat a hallásnak!

- Hegesztéskor / vágáskor keletkező zaj árthat a hallásnak, használjon fülvédőt!

### Meghibásodás:

- Tanulmányozza át a kézikönyvet.
- Hívja forgalmazóját további tanácsért.



# 1. Fő paraméterek

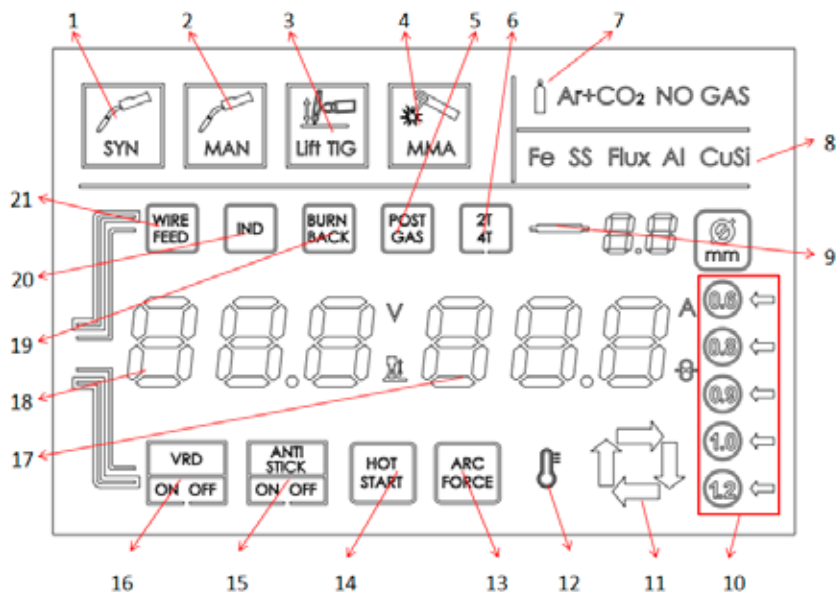
GORILLA		POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK			
Cikkszám		80POCMIG205CBS			
FUNKCIÓK	Inverter típusa	IGBT			
	Digitális kijelző	OLED			
	MIG/MAG/FCAW	Szinerjikus vezérlés	✓		
		Polaritásváltás □ FCAW	✓		
		2T/4T	✓		
		Huzaltoló görgők száma	2		
	AWI	Ívgyújtás	contact		
		DC AWI	✓		
		Impulzus DC AWI	✗		
		AC AWI	✗		
		Impulzus AC AWI	✗		
		2T/4T	✓		
		SPOT	✗		
		MMA	Arc Force	✓	
			Állítható Arc Force	✓	
			Hot Start	✓	
	Anti Stick		✓		
Tartozék hegesztőpisztoly		IGrip 150			
Fázisszám		1			
Hálózati feszültség		230 V AC±15% 50/60 Hz			
Max./effektív áramfelvétel	MMA	30.8A/20.2A			
	MIG	35A/25A			
Teljesítménytényező (cos φ)		0.73			
Hatásfok		85%			
<b>Bekapcsolási idő</b>		180A@60% 132A@100%			
Hegesztőáram	MMA	20A-160A			
	MIG/AWI	40A/20A-180A			
Munkafeszültség	MMA	15.5V-23V			
	MIG/AWI	14V-23V			
Üresjáratú feszültség		65V			
Szigetelési osztály		F			
Védelmi osztály		IP21S			
Huzalátmérő		0.6-1.2mm			
Huzaltkeres átmérő		Ø 200 mm, 5 kg			
Tömeg		11 kg			
Méret (HxSZxM)		480x215x380mm			
PARAMÉTEREK					

## 2. Beüzemelés és működés

### 2-1. Kezelőpanel elemei



1	Hegesztési mód
2	Funkciók menü
3	Feszültség beállítás/gáz ellenőrzés
4	Áramerősség beállítás/huzalsebesség beállítás
5	Huzalátmérő választás
6	Hegesztőanyag kiválasztás
7	LCD kijelző



1	Szinergetikus MIG üzemmód
2	Manuális MIG üzemmód
3	Lift-TIG /érintéses AWI/ üzemmód
4	MMA /bevont elektródás/ üzemmód
5	Gáz utóáramlás beállítása
6	2T/4T működési mód
7	Védőgáz kiválasztás
8	Hegesztőanyag kiválasztás
9	Elektródaátmérő kiválasztás
10	MIG hegesztőhuzal átmérő kiválasztás
11	Hegesztés animáció
12	Túlmelegedés elleni védelem kijelzője
13	ARC FORCE funkció
14	Hot start funkció
15	Anti-Stick funkció
16	VRD funkció
17	Áramerősség beállítása/huzalsebesség beállítása
18	Feszültség beállítása
19	Burn Back beállítása
20	Induktancia beállítása
21	Huzaladagolás

## 2-2. Hálózatra csatlakozás

1. Minden gép saját bemeneti áramvezetékkel rendelkezik. Megfelelő hálózati aljzaton keresztül a földelt hálózatra kell csatlakoztatni!
2. Az áramvezetékét a megfelelő hálózati csatlakozóba kell bedugni!
3. Multiméterrel ellenőrizzük, hogy a feszültség megfelelő sávtartományban van-e.
4. Ha a munkadarab túl messze van az elektromos aljzattól (50-100 m), és a hosszabbító vezeték túl hosszú, akkor a kábel keresztmetszetét növelni kell a feszültség csökkenésének elkerülése érdekében.

Megjegyzés: Kérjük, a gépet szigorúan telepítse az alábbi lépések szerint. Kapcsolja ki a főkapcsolót, mielőtt bármilyen elektromos csatlakozási műveletet végezne. Ennek a gépnek a védettsége IP21S, ezért ne használja esőben.

### 2-3-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Mindegyik gépnek két lengő csatlakozója van, amit a panelra csatlakoztathatunk. Ellenőrizzük, hogy jól csatlakozzanak a kábelek, különben mindkét oldal sérülhet, elég lehet!
2. Az elektródafogó-vezeték a negatív pólushoz, míg munkadarab (test) a pozitív pólushoz kapcsolódik. Ha nem földelt a hálózat, akkor a gépet a hátulján lévő földelési csatlakozón keresztül külön földelni kell!
3. Oda kell figyelni az elektróda vezetékére. Általában 2 módja van az egyenáramú hegesztőgép kapcsolására: pozitív és negatív csatlakozás.

**Pozitív:** elektródatartó „+”, míg a munkadarab a „-”-hoz.

**Negatív:** munkadarab „-”, míg elektródatartó „+”-hoz kapcsolt.

A munkadarab és az elektróda alkalmazás követelményeinek megfelelően válassza ki a helyes polaritást! Általában a pozitív polaritását ajánljuk az bázikus elektróda számára, míg a savas elektródra nincs külön ajánlott polaritás.

### 2-3-2. Működés lépései MMA bevontelektródás üzemmódban

1. Kapcsolja be a főáram kapcsolót! A hűtőventilátor forogni kezd.
2. Gyakorlati alkalmazásnak megfelelően állítsa a hegesztőáram erősségét a hegesztéshez szükséges értékre a táblázat adatai alapján.  
MIG üzemmódban a feszültséget szabályozhatjuk.
3. Bizonyosodjon meg arról, hogy ezzel az áramerősség tartalékkal az Ön készüléke rendelkezik, más esetben ne is próbálja a munkát elvégezni!
4. Végezze el a hegesztést.



### 2-4-1. Kimeneti vezetékek csatlakozása MIG üzemmódban

1. Csatlakoztassa a MIG hegesztőpisztolyt a hegesztőgép első csatlakozópaneljén található központi csatlakozóhoz és rögzítse a rögzítő anyával.
  2. A testkábel csatlakozó dugóját helyezze a panelen található negatív"-"- csatlakozóhoz és elfordítva rögzítse.
  3. Helyezze a huzaldobot a huzaltoló tengelyére. Ügyeljen, hogy a hornyos biztosítás a helyére kerüljön. Oldja a huzaltoló szorítócsavarjait és fűzze be a huzalt a vezetőgörgők hornyai közé. Állítsa be a szorítócsavarokkal a megfelelő nyomóerőt.
- Nyomja meg a „huzaltovábbítás” gombot, hogy a huzal áthaladjon a hegesztőpisztolyon. Csatlakoztassa a gáztömlőt a gép hátulján található, réz, gázbemeneti csatlakozóra.

### 2-4-2. Működés lépései MIG üzemmódban

1. Telepítés után kövesse az alábbi lépéseket! Kapcsolja be a hegesztőgépet a hátoldalon található főkapcsolóval (ON). A kezelőpanelen lévő LED fény világítani fog és a hűtés elindul. Nyissa meg a gázpalack szelepét és állítsa be kívánt gáznomást.
2. A kezelőpanelen az üzemmód kapcsolót állítsa MIG állásba és állítsa be a feszültséget és a huzal előtolási sebességét a hegesztési feladatnak megfelelően.
3. Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját és végezze el a hegesztést.
4. Állítsa be a huzal „visszaégés” idejét a potméterrel, hogy elérje a kívánt huzalhosszt a hegesztés végén.
5. A védőgáz áramlás a hegesztés befejezése után 1 mp.-el leáll.

### 2.4.3. CuSi - (szilícium bronz) MIG Forrasztás

A MIG keményforrasztás ugyanazokat a telepítési és üzemeltetési módszereket használja, mint a MIG hegesztési mód.

A gép MIG keményforrasztáskor történő beállításakor több kulcsfontosságú alkatrésznek kell lennie, amelyeknek megfelelőnek kell lenniük a lehető legjobb eredmény elérése érdekében.

- Kritikus, hogy a szilícium bronzhuzalhoz 100% argon védőgázt használjunk.
- Mivel a szilícium bronzhuzal lágyabb, mint az acél, ezért az „U” huzaltoló görgő használatát ajánljuk, de az „V” huzaltoló görgő is használható.
- A polaritást elektróda pozitívra (DCEP) kell állítani.
- A szilícium bronzhuzal puhasága miatt ajánlott egy teflonbélés, de acélbélés is használható.

## Beállítások manuális MIG módban

Gázfajta	CO <sub>2</sub> - MIG hegesztés
	Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
	No gas - védőgáz nélküli hegesztéshez, önvédő portöltéses hegesztőhuzalhoz
	Cusi- 100% Argon védőgáz és ötvözött, tömör réz hegesztő huzal réz-cink ötvözetek és gyengén ötvözött réz hegesztéséhez valamint horganyzott acéllemezek MIG-forrasztásához.
Huzalátmérő	Ø=0.6 - 1.2mm
Induktancia	-10 - 0 - +10 induktancia
2T/4T	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
Hot Start	0 - +10
Burn Back idő	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
Feszültség	12,5V - 30V feszültség
Huzalelőtolási sebesség	2,0-15,0 m/perc - huzaltolás sebessége

## Beállítások szinergikus MIG módban

Gázfajta	CO <sub>2</sub> - MIG
	Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
Huzalátmérő	Ø=1.0 mm
	Ø=0.8 mm
	Ø=0.6 mm
Induktancia(inductance)	-10 - 0 - +10 induktancia
2T/4T	2 ütemű vagy 4 ütemű kezelési mód
Hot Start	0 - +10
Burn Back idő	0 - +10 -hegesztőhuzal visszaégés ideje
Ívhossz (V)	-10 - 0 - +10- ívhossz - feszültség finomhangolása
Hegesztőáram	60A-160A

### Beállítások MMA módban

Arc Force (íverősség szabályozás)	0-10
Hot Start (megemelt áramerősség ívgyújtáskor)	0-10
VRD (Csökkentett üresjáratú feszültség)	ki/be
Anti Stick (letapadásgátló funkció)	ki/be
Hegesztőáram	20A-160A

### Beállítások LT AWI módban

Hegesztőáram	AWI: 10A-160A
--------------	---------------

## 2.5 Javasolt hegesztési paraméterek

Átmérő (mm)	Ajánlott hegesztőáram(A)	Ajánlott feszültség (V)
Huzal Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Huzal Ø 1.0	80~200	21~25.2
Elektróda Ø 2.5	50~100	---
Elektróda Ø 3.2	80~140	---
Elektróda Ø 4.0	110~200	---

# Óvintézkedések

## Munkaterület

1. A hegesztőkészüléket pormentes, korróziót okozó gáz, gyúlékony anyagoktól mentes, maximum 90% nedvességtartalmú helyiségben használja!
2. A szabadban kerülje a hegesztést, hacsak nem védett a napfénytől, esőtől, hótól. A munkaterület hőmérséklete  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+40^{\circ}\text{C}$  között legyen!
3. Faltól a készüléket legalább 30 cm-re helyezze el!
4. Jól szellőző helyiségben végezze a hegesztést!

## Biztonsági követelmények

A hegesztőgép rendelkezik túlfeszültség / túláram / túlmelegedés elleni védelemmel. Ha bármely előbbi esemény bekövetkezne, a gép automatikusan leáll. Azonban a túlságos igénybevitel károsítja a gépet, ezért tartsa be az alábbiakat:

1. Szellőzés. Hegesztéskor erős áram megy át a gépen, ezért természetes szellőzés nem elég a gép hűtéséhez! Biztosítani kell a megfelelő hűtést, ezért a gép és bármely körülötte lévő tárgy közötti távolság minimum 30 cm legyen! A jó szellőzés fontos a gép normális működéséhez és hosszú élettartamához!
2. Folyamatosan a hegesztőáram nem lépheti túl a megengedett maximális értéket! Áram túlterhelés rövidíti a gép élettartamát vagy a gép tönkremeneteléhez vezethet!
3. Túlfeszültség tiltott! A feszültségsáv betartásához kövesse a főbb paraméter táblázatot! Hegesztőgép automatikusan kompenzálja a feszültséget, ami lehetővé teszi a feszültség megengedett határok között tartását. Ha a bemeneti feszültség túllépne az előírt értéket, károsodnak a gép részei!
4. A gépet földelni kell! Amennyiben a gép szabványos, földelt hálózati vezetékről működik, abban az esetben a földelés automatikusan biztosított. Ha generátorról vagy külföldön, ismeretlen, nem földelt hálózatról használja a gépet, szükséges a gépen található földelési ponton keresztül, annak földelésvezetékekhez csatlakoztatása az áraműtés kivédésére.
5. Hirtelen leállás állhat be hegesztés közben, ha túlterhelés lép fel vagy a gép túlmelegszik. Ilyenkor ne indítsa újra a gépet, ne próbáljon azonnal dolgozni vele, de a főkapcsolót se kapcsolja le, így hagyja a beépített ventilátort megfelelően lehűteni a hegesztőgépet.

## Figyelem!

Amennyiben a hegesztő berendezést nagyobb áramfelvételt igénylő munkára használja, például rendszeresen 180A-t meghaladó hegesztési feladat és így a 16A-es hálózati biztosíték, dugalj és dugvilla nem lenne elégséges, akkor a hálózati biztosítékot növelje 20A, 25A vagy akár 32A-re! Ebben az esetben a vonatkozó szabványnak megfelelően, mind a dugaljat, mind a dugvillát 32A-es ipari egyfázisúra KELL cserélni! Ezt a munkát kizárólag szakember végezheti el!

## Karbantartás

1. Áramtalanítsa a gépet karbantartás vagy javítás előtt!
2. Bizonyosodjon meg róla, hogy a földelés megfelelő!
3. Ellenőrizze, hogy a belső gáz- és áramcsatlakozások tökéletesek és szorítson, állítson rajtuk, ha szükséges. Ha oxidációt tapasztal, csiszolópapírral távolítsa el és azután csatlakoztassa újra a vezetéket!
4. Kezét, haját, laza ruhadarabot tartson távol áramalatti részekről, mint vezetékekről, ventilátor!
5. Rendszeresen portalanítsa a gépet tiszta, száraz sűrített levegővel! Ahol sok a füst és szennyezett a levegő a gépet naponta tisztítsa!
6. A gáz nyomása megfelelő legyen, hogy ne károsítson alkatrészeket a gépben.
7. Ha víz kerülne, pl. eső, a gépbe megfelelően szárítsa ki és ellenőrizze a szigetelést! Csak ha mindent rendben talál, azután folytassa a hegesztést!
8. Ha sokáig nem használja, eredeti csomagolásban száraz helyen tárolja!

Tanúsítvány azonosító jele: LIV\_IWELD\_MIG/MAG\_02/2023

## EK-típusvizsgálati tanúsítvány

A **Liverton Kft** tanúsítja a **LIV\_IWELD\_MIG/MAG\_02/2023** számú jelentése alapján, hogy a **IWELD Kft** által gyártott **MIG/MAG technológiával működő IWELD hegesztőgép család és kiegészítő berendezések** megfelelnek az **2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, valamint 2009/125/EK Európai Unió**s direktíva követelményeinek.

Az **IWELD Kft** vizsgálat alapján a **berendezés** műszaki adattábláján és műszaki dokumentációjában használhatja a megfelelőség igazolására „**CE**” minősítő jelet.

A gyártó EK megfelelőségi tanúsításban köteles igazolni, hogy a gyártott berendezés megfelel a bemutatott mintának.

A megfelelőségi jelölést a berendezésen jól láthatóan, egyértelműen és maradandóan kell elhelyezni.

A berendezésen nem helyezhető el a megfelelőségi jelöléssel összetéveszthető jelölés. Minden más jelölést csak úgy lehet elhelyezni, hogy az a megfelelőségi jelölés láthatóságát és olvashatóságát ne befolyásolja.

A vizsgálati jegyzőkönyvek elérhetők: [www.liverton.hu](http://www.liverton.hu)

Jelen EK-típusvizsgálati tanúsítvány a mellékletben felsorolt típusú berendezésekre vonatkozik.

Halásztelek, 2023. március 21.

Molnár János  
Ügyvezető

# **USER'S MANUAL**

IGBT Inverter type  
Three Function (MIG/MMA/Lift TIG)  
Welding Power Source

**GORILLA POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK**

# INDEX

INTRODUCTION	3.
WARNING	4.
MAIN PARAMETERS	5.
INSTALLATION & OPERATION	6.
SETTINGS	10
PRECAUTIONS & MAINTENANCE	13.



# Introduction

First of all, thank you for choosing an IWELD welding or cutting machine!

Our mission is to support your work with the most up-to-date and reliable tools both for DIY and industrial application.

We develop and manufacture our tools and machines in this spirit.

All of our welding and cutting machines are based on advanced inverter technology, reducing the weight and dimensions of the main transformer.

Compared to traditional transformer welding machines the efficiency is increased by more than 30%.

As a result of the technology used and the use of quality parts, our welding and cutting machines are characterized by stable operation, impressive performance, energy efficient and environmentally friendly operation.

By activating the microprocessor control and welding support functions, it continuously helps maintain the optimum character of welding or cutting.

Read and use the manual instructions before using the machine please!

The user's manual describes the possible sources of danger during welding, includes technical parameters, functions, and provides support for handling and adjustment but keep in mind it doesn't contain the welding knowledge!

If the user's manual doesn't provide you with sufficient information, contact your distributor for more information!

In the event of any defect or other warranty event, please observe the „General Warranty Terms”.

The user manual and related documents are also available on our website at the product data sheet.

IWELD Kft.  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc street 90/B  
Tel: +36 24 532 625  
info@iweld.hu  
www.iweld.hu

## WARNING!

Welding is a dangerous process! The operator and other persons in the working area must follow the safety instructions and are obliged to wear proper Personal Protection Items. Always follow the local safety regulations! Please read and understand this instruction manual carefully before the installation and operation!

- The switching of the machine under operation can damage the equipment.
- After welding always disconnect the electrode holder cable from the equipment.
- Always connect the machine to a protected and safe electric network!
- Welding tools and cables used with must be perfect.
- Operator must be qualified!

### **ELECTRIC SHOCK: may be fatal**

- Connect the earth cable according to standard regulation.
- Avoid bare hand contact with all live components of the welding circuit, electrodes and wires. It is necessary for the operator to wear dry welding gloves while he performs the welding tasks.
- The operator should keep the working piece insulated from himself/herself.

### **Smoke and gas generated while welding or cutting can be harmful to health.**

- Avoid breathing the welding smoke and gases!
- Always keep the working area good ventilated!

### **Arc light-emission is harmful to eyes and skin.**

- Wear proper welding helmet, anti-radiation glass and work clothes while the welding operation is performed!
- Measures also should be taken to protect others in the working area.

### **FIRE HAZARD**

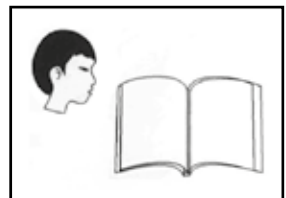
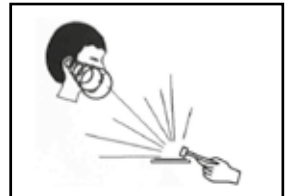
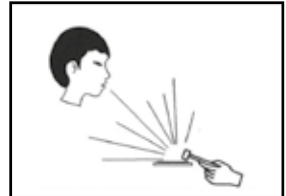
- The welding spatter may cause fire, thus remove flammable materials from the working area.
- Have a fire extinguisher nearby in your reach!

### **Noise can be harmful for your hearing**

- Surface noise generated by welding can be disturbing and harmful. Protect your ears if needed!

### **Malfunctions**

- Check this manual first for FAQs.
- Contact your local dealer or supplier for further advice.



# 1. The Main Parameters

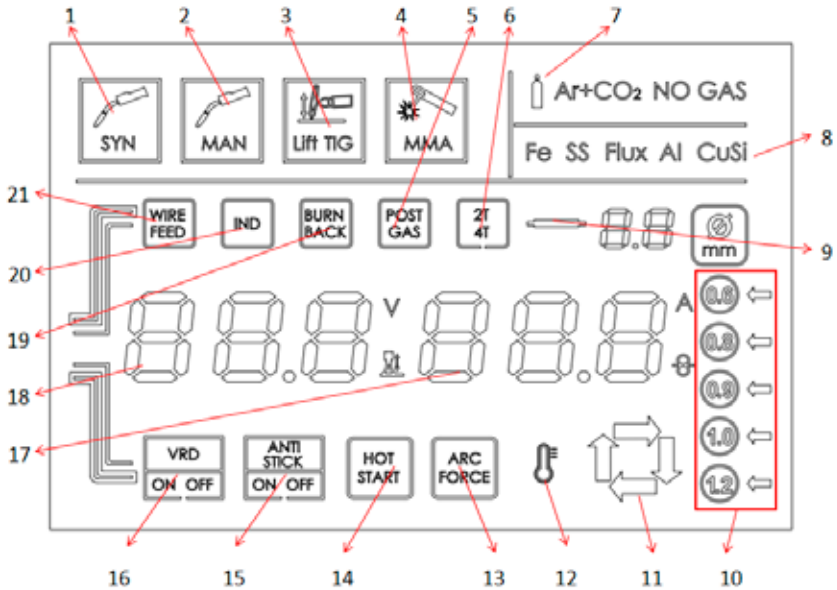
GORILLA		POCKETMIG 205 SYNERGIC SILVERBACK
Art. Nr.		80POCMIG205CBS
GENERAL	Inverter type	IGBT
	Digital display	OLED
MIG/MAG	Synergic Control	✓
	Reverse Polarity - FCAW	✓
	2T/4T	✓
	Number of Wire Feeder Rolls	2
FUNCTIONS	Arc ignition	contact
	DC TIG	✓
	Pulse DC TIG	✗
	AC TIG	✗
	Pulse AC TIG	✗
	2T/4T	✓
	SPOT	✗
	Arc Force	✓
	Adjustable Arc Force	✓
	Hot Start	✓
Anti Stick	✓	
Accessories Welding Torch		IGrip 150
Phase number		1
Rated input Voltage		230 V AC±15% 50/60 Hz
Max./eff. input Current	MMA	30.8A/20.2A
	MIG/TIG	35A/25A
Power Factor (cos φ)		0.73
Efficiency		85%
Duty Cycle		180A@60% 132A@100%
Welding Current Range	MMA	20A-160A
	MIG/TIG	40A/20A-180A
Output Voltage	MMA	15.5V-23V
	MIG	14V-23V
No-Load Voltage		65V
Insulation		F
Protection Class		IP21S
Welding Wire Diameter		0.6-1.2mm
Size of Coil		Ø 200 mm, 5 kg
Weight		11 kg
Dimensions (LxWxH)		480x215x380mm

## 2. Installation and Operation

### 2-1. Control Panel Descriptions



1	Welding process choose
2	Function Menu
3	V adjustment/gas checking
4	A adjustment/inching
5	wire diameter choose
6	welding material choose
7	LCD display



1	MIG SYNERGIC mode
2	MIG mode
3	Lift-TIG mode
4	MMA mode
5	Post Gas Function
6	2T/4T Function
7	Gas suggestion
8	Welding material choose
9	MMA welding rod diameter
10	MIG wire diameter choose
11	Welding animation
12	Over-heat protection
13	ARC FORCE Function
14	Hot start Function
15	Anti-Stick Function
16	VRD Function
17	Current/wire feeding speed
18	Voltage
19	Burn Back Function
20	Inductance Function
21	Wire feeding Function

## 2-2. Connection of the power wires

1. Each machine is equipped with primary power wire, according to the input voltage, please connect the primary wire to the suitable voltage class.
2. The primary wire should be connected to the corresponding socket to avoid oxidization.
3. Use multimeter to see whether the voltage value varies in the given range.
4. If the work piece is too far away from the electrical socket (50-100m), and the secondary wire is too long, the section of the cable should be bigger to reduce the lower of the cable voltage.

**Note: Please install the machine strictly according to the following steps. Turn off the power supply switch before any electric connection operation. The protection class of this machine is IP21S, so avoid using it in rain.**

### 2.3.1 MMA Installation method

1. A primary power supply cable is available for this welding machine. Connect the power supply cable to the rated input power.
2. The primary cable should be tightly connected to the correct socket to avoid oxidization.
3. Check whether the voltage value varies in acceptable range with a multi-meter.
4. Insert the cable plug with electrode holder into the "+" socket on the front panel of the welding machine, and tighten it clockwise.
5. Insert the cable plug with work clamp into the "-" socket on the front panel of the welding machine, and tighten it clockwise.
6. Ground connection is needed for safety purpose.

**The connection as mentioned above in 2.3.1 is DCEP polarity.**

**Operator may choose DCEP/DCEN according to workpiece and electrode application requirement. Generally, DCEP polarity is recommended for basic electrode, while no special polarity requirement for acid electrode.**

### 2.3.2 MMA Operation method

1. Once installed according to the above method and the main switch is on, the machine is switched on, the display is lighting and the fan is working.
2. Select the welding mode on the front panel to "MMA" and set the welding current according to the welding process.
3. Observe the polarity when connecting. Phenomena such as unstable arc, excessive spatter and electrode adhesion if inappropriate polarity is selected. To resolve this problem, replace the quick plug connection.
4. Select a larger cross-section cable to reduce the voltage drop if the secondary cables (welding cable and ground cable) are long.
5. Adjust the welding current according to the type and size of the electrode, secure the electrode, and perform welding with short-circuit arc welding.

**Note: This table is suitable for mild steel welding. For other materials, consult related materials and welding process for reference.**

### 2.4.1 MIG Installation method



1. Plug the welding torch into the output socket "⚡" on the front panel, and tighten it. Thread the wire into the torch manually.
2. When welding the solid wire, insert the earth cable plug into the negative socket "-" on the front panel, and tighten it clockwise. connect the wire feeder to "+" terminal on the middle panel, and tighten it.
3. When welding the flux wire, insert the earth cable plug into the negative socket "+" on the front panel, and tighten it clockwise. Connect the wire feeder to "-" terminal on the middle panel, and tighten it.
4. Fix the welding wire coil to the rack axis on the wire feeder; make sure the hole of the wire feeding wheel matches well with the bolt on the rack axis and the welding wire diameter. Unfasten the screw on the wire-pressing wheel, and make the wire into the groove of the wire feed wheel, press the wire tightly, but not too tight, and then thread the wire into the torch. Press the "wire feeding" button to feed the wire out of the welding torch.
5. Tightly connect the gas hose, which come from the back of the machine to the copper nozzle of gas bottle.

### 2.4.2 MIG Operation method

1. Once installed according to the above method and the main switch is on, the machine is switched on, the display is lighting and the fan is working.
2. Select the welding mode on the front panel to "Manual" and adjust the welding voltage and wire feeding speed according to practical needs to get the desired welding voltage and welding current. Or select the "Synergic" mode when the setting is done automatically by the machine.
3. Press the welding torch switch, and welding can be carried out.
4. Cut off the gas 1s after the arc is stopped.

### 2.4.3. CuSi - (Silicon Bronze) MIG Brazing

MIG brazing uses the same installation and operation methods as MIG welding mode.

When setting up the machine for MIG brazing, there are several key components that must be correct to achieve the best results possible.

- It is critical that 100 % argon shielding gas is used with silicon bronze wire.
- Since silicon bronze wire is softer than steel, "U" rolls are recommended, but "V" rolls will also work.
- Polarity should be set to DCEP.
- A Teflon liner is recommended due to the softness of the silicon bronze wire, but a regular steel liner will also work.

## Settings in manual MIG mode

Gas Type:	CO <sub>2</sub> - MIG/MAG welding
	Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20% mixed gas
	No Gas - FCAW welding - only for Flux Cored Welding Wire
	CuSi - 100% Argon shielding gas and continuous, solid, copper wire for the GMA joining of copper-zinc alloys and low-alloyed copper and for the GMA brazing of zinc-coated steel sheets.
Wire diameter	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (inductance)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T or 4T
Hot Start	0 - +10
Burn Back	0 - +10
Welding voltage	10V - 28.5V
Wire feeding speed	2.0-15.0 m/min



## Settings in synergic MIG mode

Gas Type:	CO <sub>2</sub> - MIG/MAG welding
	Ar 80%+CO <sub>2</sub> 20%
Wire diameter	Ø=0.6 - 1.2 mm
IND (inductance)	-10 - 0 - +10
2T/4T	2T or 4T
Hot Start	0 - +10
Burn Back Time	0 - +10
Arc Length	Welding voltage fine adjust: -10 - 0 - +10
Welding current	40A-180A

## Settings in MMA mode

	<b>Settings in MMA mode</b>
Arc Force	0-10
Hot Start	0-10
VRD (Voltage reduction)	off/on
Anti Stick	off/on
Welding current	MMA: 20A-160A

## Settings in Lift TIG mode

<b>Settings in Lift TIG mode</b>		
	Welding current	TIG: 10A-160A

### 2.5 Recommended welding parameters

Diameter (mm)	Recommended welding current (A)	Recommended welding voltage (V)
Wire Ø 0.8	50~150	20.8~22.4
Wire Ø 1.0	80~180	21~25.2
Electrode Ø 2.5	50~100	---
Electrode Ø 3.2	80~140	---
Electrode Ø 4.0	110~200	---

# Precautions

## Workspace

1. Welding equipment free of dust, corrosive gas, non-flammable materials, up to 90% humidity for use!
2. Avoid welding outdoors unless protected from direct sunlight, rain, snow, work area temperature must be between -10 °C and +40°C.
3. Wall to position the device at least 30 inches away.
4. Well-ventilated area to perform welding.

## Safety requirements

Welding provides protection against overvoltage / overcurrent / overheating. If any of the above events occurs, the machine stops automatically. However, over-stress damage to the machine, keep the following guidelines:

1. Ventilation. When welding a strong current going through the machine, so the machine is not enough natural ventilation for cooling. The need to ensure adequate cooling, so the distance between the plane and any object around it at least 30 cm. Good ventilation is important to normal function and service life of the machine.
2. Continuously, the welding current does not exceed the maximum allowable value. Current overload may shorten its life or damage to the machine.
3. Surge banned! Observance of tension range follow the main parameter table. Welding machine automatically compensates for voltage, allowing the voltage within permissible limits of law. If input voltages exceed the specified value, damaged parts of the machine.
4. The machine must be grounded! If you are operating in a standard, grounded AC pipeline in the event of grounding is provided automatically. If you have a generator or foreign, unfamiliar, non-grounded power supply using the machine, the machine is required for grounding connection point earth to protect against electric shock.
5. Suddenly stopping may be during welding when an overload occurs or the machine overheats. In this case, do not restart the computer, do not try to work with it right away, but do not turn off the power switch, so you can leave in accordance with the built-in fan to cool the welding machines.

## WARNING!

If the welding equipment is used with the welding parameters above 180 amperes, the standard 230V electrical socket and plug for 16 amp circuit breaker is not sufficient for the required current consumption, it is necessary to use the welding equipment with 20A, 25A or even to the 32A industrial fuses! In this case, both the plug and the plug socket fork have to be replaced to 32A single phase fuse socket in compliance with all applicable rules. This work may only be carried out by specialists!

## Maintenance

1. Remove power unit before maintenance or repair!
2. Ensure that proper grounding!
3. Make sure that the internal gas and electricity connections are perfect and tighten, adjust if necessary, if there is oxidation, remove it with sandpaper and then reconnect the cable.
4. Hands, hair, loose clothing should be kept away under electric parts, such as wires, fan.
5. Regularly dust from the machine clean, dry compressed air, a lot of smoke and polluted air to clean the machine every day!
6. The gas pressure is correct not to damage components of the machine.
7. If water would be, for example. rain, dry it in the machine and check the insulation properly! Only if everything is all right, go after the welding!
- 8 When not in use for a long time, in the original packaging in a dry place.



# ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN

## 1. 12 hónap kötelező jótállás

A jótállás időtartama 12 hónap. A jótállási határidő a fogyasztási cikk fogyasztó részére történő átadása, vagy ha az üzembe helyezést a vállalkozás vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik.

Nem tartozik jótállás alá a hiba, ha annak oka a termék fogyasztó részére való átadását követően lépett fel, így például, ha a hibát

- szakszerűtlen üzembe helyezés (kivéve, ha az üzembe helyezést a vállalkozás, vagy annak megbízottja végezte el, illetve ha a szakszerűtlen üzembe helyezés a használati-kezelési útmutató hibájára vezethető vissza)
- rendeltetés-ellenes használat, a használati-kezelési útmutatóban foglaltak figyelmen kívül hagyása,
- helytelen tárolás, helytelen kezelés, rongálás,
- elemi kár, természeti csapás okozta.

Jótállás keretében tartozó hiba esetén a fogyasztó – elsősorban – választása szerint – kijavítást vagy kicserélést követelhet, kivéve, ha a választott jótállási igény teljesítése lehetetlen, vagy ha az a vállalkozásnak a másik jótállási igény teljesítésével összehasonlítható aránytalan többletköltséget eredményezne, figyelembe véve a szolgáltatás hibátlan állapotban képviselt értékét, a szerződésszegés súlyát és a jótállási igény teljesítésével a fogyasztónak okozott érdeksérülést.

- ha a vállalkozás a kijavítást vagy a kicserélést nem vállalja, e kötelezettségének megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve nem tud elvégzeni, vagy ha a fogyasztónak a kijavításhoz vagy a kicseréléshöz fűződő érdeke megszűnt, a fogyasztó elállhat a szerződéstől. Jelentéktelen hiba miatt elállásnak nincs helye.

A fogyasztó a választott jogáról másira térhet át. Az áttéréssel okozott költséget köteles a vállalkozásnak megfizetni, kivéve, ha az áttérésre a vállalkozás adott okot, vagy az áttérés egyébként indokolt volt.

A kijavítást vagy kicserélést – a termék tulajdonságaira és a fogyasztó által elvárható rendeltetésére figyelemmel – megfelelő határidőn belül, a fogyasztó érdekeit kímélve kell elvégezni. A vállalkozásnak törekednie kell arra, hogy a kijavítást vagy kicserélést legfeljebb tizenöt napon belül elvégezze.

A kijavítás során a termékekbe csak új alkatrészt kerülhet beépítésre.

Nem számít bele a jótállási időbe a kijavítási időnek az a része, amely alatt a fogyasztó a terméket nem tudja rendeltetészerűen használni. A jótállási idő a terméknek vagy a termék részének kicserélése (kijavítása) esetén a kicserélt (kijavított) termék (termékrészre), valamint a kijavítás következményeként jelentkező hiba tekintetében újból kezdődik.

A jótállási kötelezettség teljesítésével kapcsolatos költségek a vállalkozást terhelik.

A jótállás nem érinti a fogyasztó jogszabályból eredő – így különösen kellek- és termékszavatossági, illetve kártérítési – jogainak érvényesítését.

Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdeményezheti. A jótállási igény a jótállási jeggyel érvényesíthető. Jótállási jegy fogyasztó rendelkezésére bocsátásának elmaradása esetén a szerződés megkötését bizonyítottnak kell tekinteni, ha az ellenérték megfizetését igazoló bizonylatot - az általános forgalmi adóról szóló törvény alapján kibocsátott számlát vagy nyugtát - a fogyasztó bemutatja. Ebben az esetben a jótállásból eredő jogok az ellenérték megfizetését igazoló bizonylattal érvényesíthetőek.

A fogyasztó jótállási igényét a vállalkozásnál érvényesítheti.

## 2. Kiterjesztett garancia

Az IWELD Kft. a Forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellekszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) a következőkben felsorolt hegesztőgépekre az alábbi feltételekkel:

**minden GORILLA® hegesztőgép, ARC 160 MINI, HEAVY DUTY 250 IGBT, HEAVY DUTY 315 IGBT**

A garanciavállalás során a Polgári Törvénykönyv 6:159. § (hibás teljesítési vélelem) nem alkalmazható, és a kiterjesztett garanciavállalás a Polgári Törvénykönyv 6:159. § - 6:167. § meghatározott kellekszavatossági jellegű felelősségvállalást jelent az alábbi feltételekkel.

A kiterjesztett garancia feltételei fent felsorolt hegesztőgépek esetében:

- Származás igazolása (eredeti számla, tulajdonos változás esetén adás-vételi szerződés) A végfelhasználónak meg kell őrizni a kiterjesztett garancia ideje alatt végig a vásárlást igazoló számlát!
- Kitöltött garancia jegy
- Maximum 12 havonta szakszerviz által elvégzett karbantartás, ami az átvizsgáláson és érintésvédelmi ellenőrzésen túl a teljes burkolat eltávolítása utáni szakszerű takarításból kell, hogy álljon!
- Karbantartást igazoló számlák és karbantartási jegyzőkönyv  
A számláknak és egyéb dokumentumoknak mindenképpen tartalmaznia kell a berendezés típusát (típuszám, modell) és sériaszámát (Serial no.)!)

A kiterjesztett garancia tartalma:

A kiterjesztett garanciát alkatrész, tényleges javítás, vagy csere formájában biztosítjuk. Amennyiben a javítás nem lehetséges, úgy a hibás eszköz cseréjét biztosítjuk.

A kiterjesztett garancia sem tartalmazza a berendezés postázását, országon belüli szállítását! A termék forgalmazója, szükség esetén, (kötelezettség nélkül) segítséget nyújt a berendezés szakszervizbe való eljuttatásában!

A kiterjesztett garanciális javításokat saját szakszervizünkben a cég telephelyén végezzük:

IWELD Kft. 2314 Halászftelek II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel.: +36 24 532 625

szerviz@iweld.hu

H

# JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Szerviz: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú .....  
termékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint.  
Az IWELD Kft. a forgalmazókkal együttműködve, az 1 éves kellékszavatossági kötelezettségét +1 évvel kiterjeszti (2 évre) az „**ÁLTALÁNOS GARANCIÁLIS FELTÉTELEK A JÓTÁLLÁSI ÉS SZAVATOSSÁGI IGÉNYEK ESETÉN**” című dokumentumban foglalt feltételek szerint.  
A jótállás lejárta után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.  
**Vásárláskor kérje a termék próbáját!**

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszűntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....  
aláírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszűntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

.....  
aláírás

### Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

RO

## Certificat de garanție

Distribuitor:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

Str. II.Rákóczi Ferenc 90/B

Ungaria

Service: Tel: +36 24 532 706

mobil: +36 70 335 5300

Număr:

..... tipul.....număr de serie .....  
necesare sunt garantate timp de 24 luni de la data de produse de cumpărare, în conformitate cu legea. La trei ani după  
expirarea garanției oferim piese de aprovizionare.

**La cumpărături încercați produsul!**

Completat de către Vanzător:

Numele clientului: .....

Adresa: .....

Data de cumpărare: ..... An..... Lună ..... Zi

Ștampila și semnătura vânzătorului:

### Secțiuni de garanție a perioadei de garanție

Data raportului: .....

Data încetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: ..... Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună ..... Zi

.....  
semnătura

Data raportului: .....

Data încetării: .....

Descriere defect: .....

Noul termen de garanție:.....

Numele serviciului: ..... Cod de locuri de muncă:.....

..... An..... Lună ..... Zi

.....  
semnătura

### Atenție!

Garanția trebuie să fie validate la timp de cumpărare a biletului fabrica numărul! Garantie numai pe aceeași zi, cu o factură poartă numărul de eliberat este valabil pentru o fabrica, deci proiectul de lege să-l păstrați!

SK

# ZÁRUČNÝ LIST

Distribútor:

**IWELD KFT.**  
2314 Halásztelek  
II. Rákóczi Ferenc út 90/B  
Service: Tel: +36 24 532 706  
mobil: +36 70 335 5300

Poradové číslo:

Výrobok: ..... Typ: ..... Výrobné číslo: .....

**Na tento výrobok platí záruka 12 mesiacov od kúpy podľa platnej legislatívy. Na uplatnenie záruky je nutné predložiť originálny nákupný doklad! Po uplynutí záručnej doby 3 roky Vám zabezpečíme prísun náhradných dielov.**

**Pri kúpe tovaru požiadajte o rozbalenie a kontrolu výrobku!**

Vyplní predajca:

Meno kupujúceho: .....

Bydlisko: .....

Dátum zakúpenia: deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

Pečiatka a podpis predajcu:

## ZÁRUČNÉ KUPÓNY

Dátum nahlásenia: .....

Dátum odstránenia vady: .....

Nahlásená vada: .....

Nová záručná doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

.....  
Podpis

Dátum nahlásenia: .....

Dátum odstránenia vady: .....

Nahlásená vada: .....

Nová záručná doba: .....

Návoz servisu: ..... Číslo práce: .....

Deň: ..... mesiac: ..... rok: .....

.....  
Podpis





